Dart Aerospace Ltd.

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:22:11 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number	: 41152		
Estimate Number	: 12103		
P.O. Number	:	**Part Number**	: D350588041
This Issue	: 8/12/2008 **S.O. No.** :	**Drawing Number**	: D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: / / **Type** : SMALL /MED FAB	**Drawing Revision**	: D,D
Previous Run	: 41151	**Material**	:
Written By	:	**Due Date**	: 9/19/2008 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	:		
Comment	: Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

Additional Product

POSITIVE RECALL

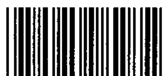
Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
1.0	DC 	DOCUMENT CONTROL 

AJ for JLD 08.8.26

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

S 08/11/20

2.0	PG 	PURCHASING 

CL08/10/23 x①

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 6919 ~~CL08/08/12~~
Description: D2445 Baggage Door
Supplier: Delastek ①
Ship to Delastek (1) D0588-041 label
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D2445 	Aft Door, 350 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Aft Door

4.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive & Inspect For Transit Damage
Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

08.11.06 ① ~~08/09/22~~ x1

5.0	QC6 	DIMENSIONAL CHECK 

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP
Inspect as per Dwg D2445.
Audit process sheet.

08.11.07 ①

PTO

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
							See NCR08-96

Part No: D350-588-041 PAR #: ______ Fault Category: ______________ NCR: Yes (No) DQA: [signature] Date: 08.11.25

QA: N/C Closed: ____ Date: ________

NCR: 41152		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
08.10.14	5.0	Prior to ass'y it was noticed that the foam core was very visible on the outside of the door.	[signature] 08/10/17	Doors are returned, and are being replaced per NCR08-096	[signature] 07.11.07	[signature] [illegible]	[signature] 08/10/17	[signature] 08.10.14

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:22:11 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41152 **Part Number:** D350588041

Job Number: 

Seq. #: **Machine Or Operation:** **Description :**

6.0 D2143 Hinge Bracket

 ST198A please enter proper location in comp. 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
1 D2143 Hinge Doubler 33882 08/11/07

7.0 D2144 Hinge Bracket

 ST198A. comp. says no qty's. 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
1 D2144 Hinge Doubler 34465 08/11/07

8.0 D2463 Seal

Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)
Neoprene Seal
Pick: Assembly Kit
Qty Part Number Description Batch
1 D2463-0870 ½" Foam Seal B41621 08/11/07

9.0 D2585 Mounting Channel

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 D2585 Latch Clamp 38813 08/11/07

10.0 D2586 Door Latch

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 D2586 Latch B39783 08/11/07

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:22:11 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41152 **Part Number:** D350588041

Job Number:



Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
11.0	D2621	Latch Plate, 350 Spacepod

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Latch Plate
Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2621	Latch Plate	B 33894

SS 08/11/07 (XL)

12.0	D28571	Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-1	Lower Hinge Bracket	38680

SS 08/11/07 (XL)

13.0	D28572	Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-2	Upper Hinge Bracket	39786

SS 08/11/07 (XL)

14.0	AN526C832R9	Screw

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R9	Screw	M108928

SS 08/11/07 (XL)

15.0	AN960JD8	Washer

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN960JD8	Washer	M109545

SS 08/11/07 (XL)

16.0	AN960JD10	Washer

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10L	Washer	~~109059~~ M105793

SS 08/11/07 (XL)

 Form: rprocess

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:22:11 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41152 **Part Number:** D350588041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
17.0	MS21042L08	Nut

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	MS21042L08	Nut (or -08)	M108928

88 08/11/07 (x1)

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
18.0	MS21042L3	Nut

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS21042L3	Nut (or -3)	M109631

88 08/11/07 (x1)

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
19.0	MS27039115	Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS27039-1-15	Screw	M108169

88 08/11/07 x1

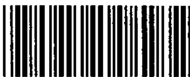
Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
20.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

08-11-07

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
21.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP

 08·11·07 

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
22.0	D2150	Packer Doubler, Hinge

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2150	Hinge Packer	39780

8/11/7 (1)

Form: rprocess

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:22:11 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41152 **Part Number:** D350588041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
23.0	D2151	Packer Doubler, Hinge




Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2151	Hinge Doubler	36844

24.0	D2153	Door Prop




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2153	Gas Spring Assy	41421

25.0	D2154	Stud Bracket




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2154	Stud Bracket	39781

26.0	D2237	Striker Plate




Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Striker Plate
Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2237	Striker Plate	41163

27.0	D2461	Neoprene "D" Seal




Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)
Neoprene "D" Seal
Pick: Kit Picking

measured

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2461-0870	Neoprene `D' Seal	39782

8/11/7

28.0	D2589	Keys, Key Chain, 350 Hinge




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2589	Keys, Key Chain	38814

8/11/7

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41152 **Part Number:** D350588041

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
29.0	D28581	Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2858-1	Lower Hinge Bracket	39787

30.0	D28582	Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2858-2	Upper Hinge Bracket	39788

31.0	AN526C832R8	Screw

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R8	Screw	M108335

32.0	AN526C1032R7	Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN526C1032R7	Screw	M108940

33.0	AN960JD8	Washer

Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)
Washer
Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
16	AN960JD8	Washer	M109546

34.0	AN960JD10	Washer

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Washer
Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	M109059

8/11/7

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:22:11 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41152 **Part Number:** D350588041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
35.0	MS20470AD45	Rivet, Universal Head

Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
18 MS20470AD4-5 Rivet M106918

36.0	MS20426AD34	RIVET

Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
12 MS20426AD3-4 Rivet M105978

37.0	MS21042L3	Nut

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Nut
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
4 MS21042L3 Nut (or -3) M109031

38.0	MS270390811	Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 MS27039-0811 Screw M108335

39.0	MS21042L08	Nut

Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)
Nut
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
10 MS21042L08 Nut (or -08) 108928

Form: rprocess

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:22:12 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41152 **Part Number:** D350588041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
40.0	QC4 	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 08/11/20

41.0	PACKAGING 1  LOC 41	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and Stock
Location: D 8/11/20

42.0	QC21 	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE  08/11/24

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion 

MF 08-11-21

POSITIVE RECALL
EFFECTIVE 8-11-07 AUTH
RELEASED DATE 08-11-20

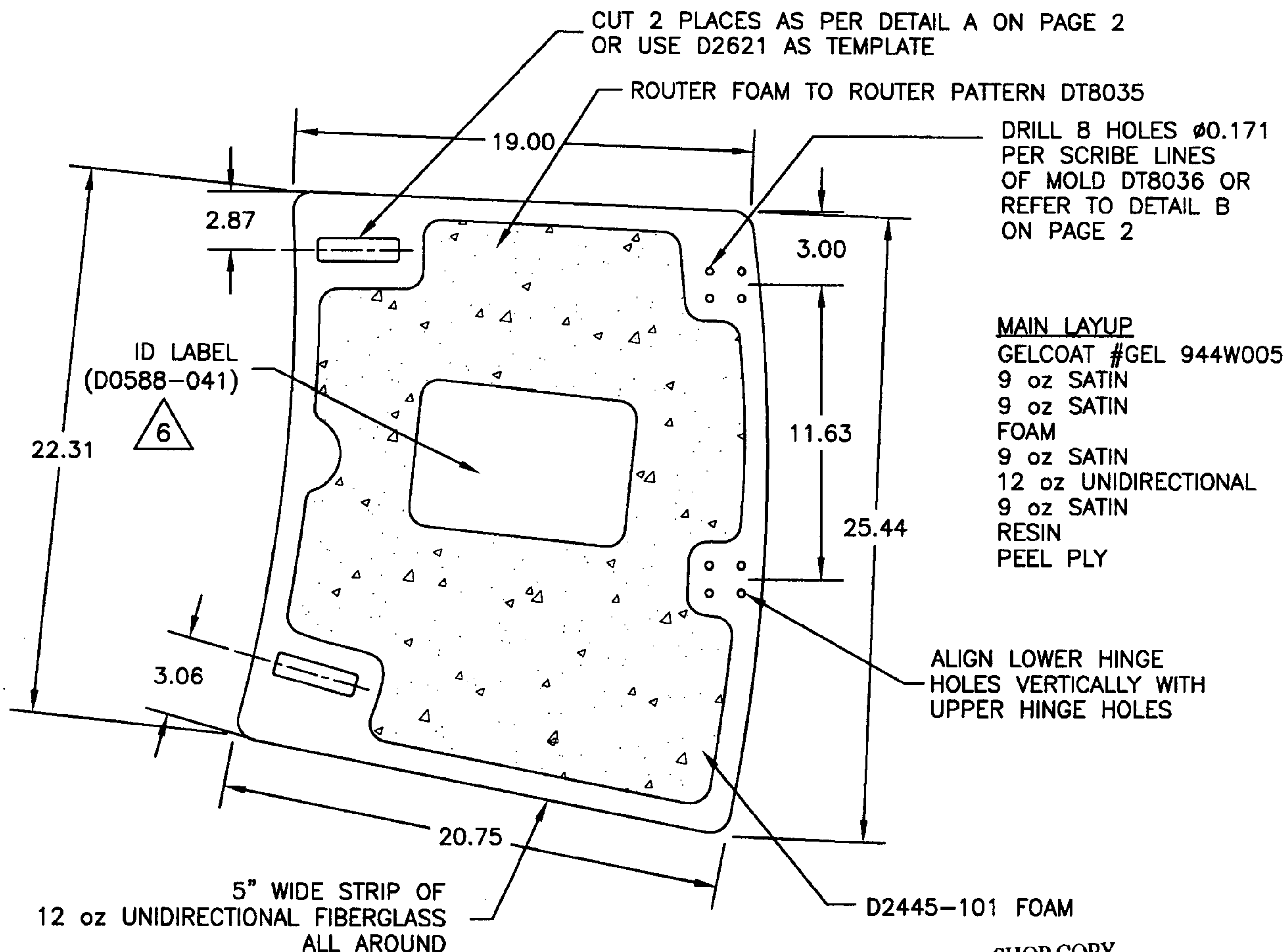
Form: rprocess

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7

A	97.07.15	NEW ISSUE
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER

RELEASED 06.11.13



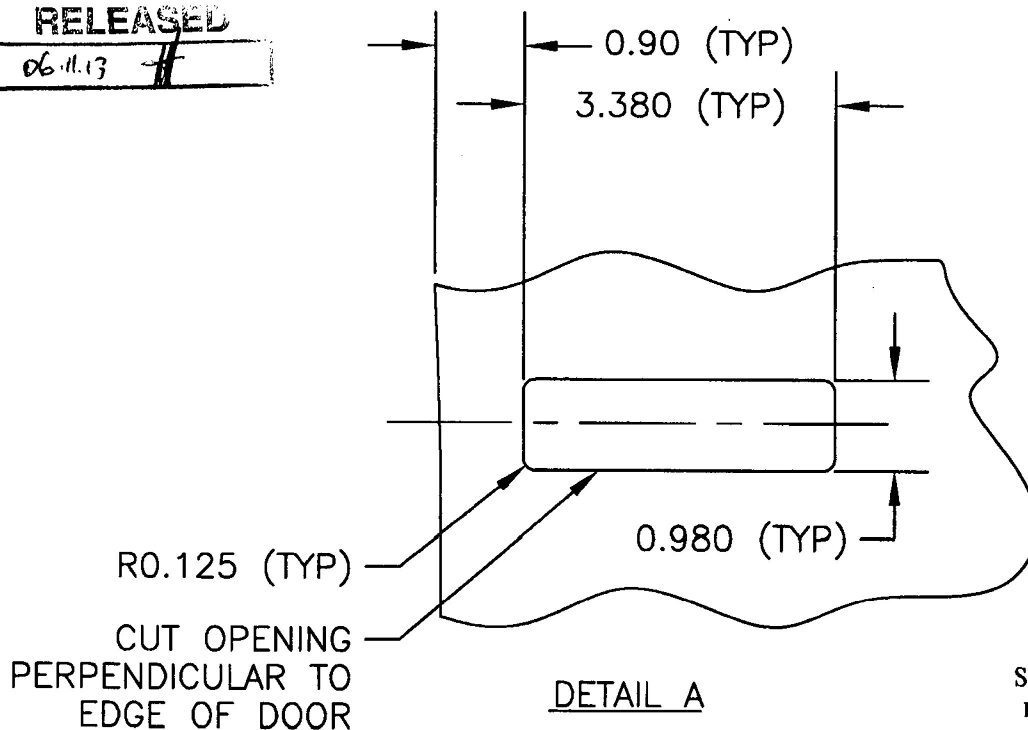
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 41152

NOTES:
1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

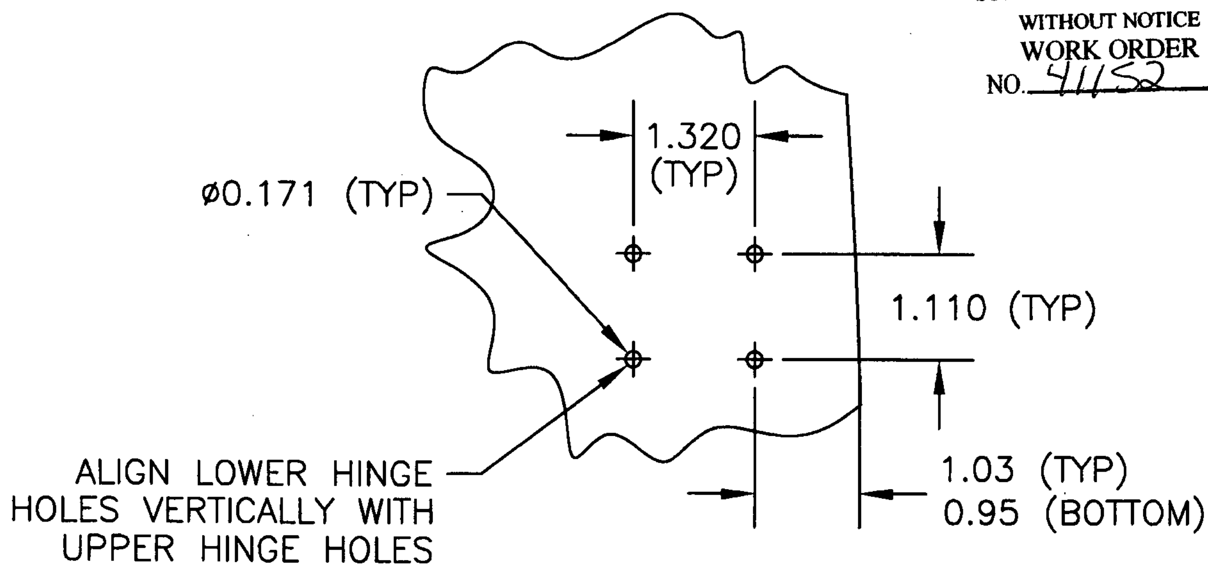


DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2445 — REV. D — SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR — SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 41152



3.3 WEIGHT AND BALANCE

Installation	Weight	LATERAL		LONGITUDINAL	
		Arm	Moment	Arm	Moment
D350-588-011 Aft Door Fwd Hinge Modification Kit	1.0 lb 0.45 Kg	-21.0 in -0.53 m	-21.0 in-lb -0.24 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+170.0 in-lb +1.96 m-Kg
D350-588-041* Aft Door Assembly	2.0 lb 0.91 Kg	-21.0 in -0.53 m	-42.0 in-lb -0.48 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+340.0 in-lb +3.93 m-Kg

* D350-588-041 Aft Door Assembly weight in excess of standard Eurocopter Door.

3.4 PARTS LISTS

588 -041	588 -011	Part Number	Description
X		**D350-588-041**	**AFT DOOR ASSEMBLY**
	X	**D350-588-011**	**AFT DOOR FWD HINGE MODIFICATION KIT**
1	1	D2143	HINGE DOUBLER
1	1	D2144	HINGE DOUBLER
2	2	D2150	HINGE PACKER
2	2	D2151	HINGE DOUBLER
1	1	D2153-3315-10	GAS SPRING ASSY.
1	1	D2154	STUD BRACKET
2	2	D2237	STRIKER PLATE
1		D2445	DOOR
1	1	D2461-0870	NEOPRENE D SEAL
1	1	D2463-0870	½" FOAM SEAL
	2	D2583	LATCH BRACKET
2	2	D2585	LATCH CLAMP
2	2	D2586	LATCH
	1	D2587	PLUG
1	1	D2589	KEYS, KEY CHAIN
2		D2621	LATCH PLATE
1	1	D2690-17	CABLE, DOOR STOP
1	1	D2857-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2857-2	UPPER HINGE BRACKET
1	1	D2858-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2858-2	UPPER HINGE BRACKET
8	8	AN526C832R8	SCREW (or AN526-832R8)
8	8	AN526C832R9	SCREW (or AN526-832R9)
2	2	AN526C1032R7	SCREW (or AN526-1032R7)
24	24	AN960JD8	WASHER
4	4	AN960JD10	WASHER
12	12	MS20426AD3-4	RIVET
18	18	MS20470AD4-5	RIVET
18	18	MS21042L08	NUT (or MS21042-08)
4	4	MS21042L3	NUT (or MS21042-3)
2	2	MS27039-1-15	SCREW
2	2	MS27039-0811	SCREW
1	1	N/A	1 SQUARE ft. OF 9 oz. GLASS CLOTH (S-CLASS)

DELASTEK COMPOSITES

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job	: 43268	Numéro Article	: DKC134-0013
Numéro Soumission	: 2017	Numéro Dessin	: D2445
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2008-08-25 No. B.V. :	Révision dessin	: D
Prsnt Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2008-09-01 Qté:
Job précédente	: 42926		

Écrit par : ______________________

Vérifié & Approuvé par : ______________________

Commentaires : N° de pièce Dart Aérospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date:______ Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau:______

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6766-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43268

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)

Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 5-9-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 Temps Début: 8:15 Temps Fin: 8:30

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 5-9-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 Temps Début: 8:45 Temps Fin: 9:00

8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43268
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6582-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-6722-1

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents paterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 28-8-08 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:40 Sceau: N.T.

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6113-3

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43268 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21651-2

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 5-9-08 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 12:45 Sceau: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opéaration pour le deuxième pli.

Date: 5-9-08 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 1:05 Sceau: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 5-9-08 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:20 Sceau: 

Curing début: 12:45 Curing Fin: 8:00

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43268 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21728-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 10-9-08 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 8:35 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 34

24.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6520-1

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 10-9-08 Heure Début: 2:30 Heure Fin: 2:45 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 34 S.V.

 Form: [illegible]

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43268 Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 10-9-08 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 3:55 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 S.V.

Curing Début: 2:30 Curing Fin: 3:45

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21728-1

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 15-9-08 Heure Début: 8:10 Heure Fin: 8:15 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

 Form: process

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43268 | Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

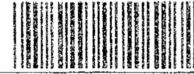
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

DAte: 15-9-08 Heure Début: 8:15 Heure Fin: 8:45 Sceau:  

32.0 POCHE À VIDE 1 — FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

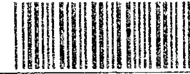
1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date 15-9-08 Heure Début 8:45 Heure Fin: 8:55 Sceau:  

Curing Début: 8:15 Curing Fin: 1:00

33.0 DÉMOULAGE 1 — DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date 15-9-08 Heure Début 2:35 Heure Fin 2:40 Sceau: 

34.0 TRIMAGE 3 — TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date 15-9-08 Heure Début 3:15 Heure Fin: 3:45 Sceau: 

Form: procese

Date: Lundi, 2008-08-25 09:13:25
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43268 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AAC0062	Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

1- Surface Veil
2- Label
3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 17-9-08 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 4:00 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 34

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6611-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 16-9-08 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 9:50 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 34

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43268 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
43.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21746-1

44.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-21390-2

45.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

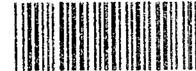
Quantité: 1 Date: 17-09-08 Sceau:

Quantité: 1 Date: 18-09-08 Sceau:

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

46.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.



Date: 18-9-08 Heure Début: ——— Heure Fin: ——— Sceau: ________

47.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.



Quantité: 1 Date: 18-9-08 Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Form: process



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12926
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
18/09/2008	12/08/2008	5863	C. Lavoie	PO000006919	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door B41151 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 42926	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door B41152 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 43268	U de M : Each

S 08/09/22

08/09/22

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: [signature]
Quality department AQ-357



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13005-A
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	Ship to:
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
Delastek Composites	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
05/11/2008	24/10/2008	5918	Chantal Lavoie	00006919	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description
1	0	1	DKC-SAV-AERONAUTIQUE	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B41152 ← DKC134-0013 Job: 43409

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ____________
Quality department AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12904
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
05/09/2008	12/08/2008	5863	C. Lavoie	PO000006919	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door B41139 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 42904 S 08/04/4	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door B41150 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 42925	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: Martine Huise
Quality department AQ-357



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13005
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	~~Your PO #~~	GST/PST #
05/11/2008	24/10/2008	5918	Chantal Lavoie	00006919	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description
1	0	1	DKC-SAV-AERONAUTIQUE	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) ~~B41139~~ B41152 DKC134-0013 Job: 43409

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ____________
Quality department AQ-357



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2008-04-17 08:34:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd
Numéro Job : 42904
Numéro Soumission : 2017
Numéro B.A. :
Cette fois : 2008-04-17 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - -
Type :
Job précédente : 42668
Écrit par : ______________________
Vérifié & Approuvé par : ______________________
Commentaires : N° de pièce Dart Aérospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-382

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 (Primer)

Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Dessin : D2445
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : D
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Dûe : 2008-04-16 Qté: 1 UdM: UNITE

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
43.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6473-2 1-6518-1

44.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

45.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 16/04/08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 38 IC
Quantité: 1 Date: 18/06/08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 38 DELASTEK COMPOSITES 16
Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________
Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

46.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: Jeudi, 2008-04-17 08:34:53
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42904

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Date: 19-8 08 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: DELASTEX QA-4

47.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 19-8-08 Sceau: DELASTEX 11

Quantité:________ Date:________ Sceau:________

Form: rprocess

Date: Mercredi, 2008-04-09 10:53:12
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 42904
Numéro Soumission : 2017
Numéro B.A. :
Cette fois : 2008-04-09 **No. B.V.** :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - **Type** :
Job précédente : 42668
Écrit par : ____ (DELASTEK COMPOSITE 15)
Vérifié & Approuvé par : ____
Commentaires : N° de pièce Dart Aérospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 (Primer)

Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Dessin : D2445
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : D
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Dûe : 2008-04-16 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: ____ Heure Début: ____ Heure Fin: ____ Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 34)

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6563-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 42904 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 9-4-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 Temps Début: 11:20 Temps Fin: 11:35

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 9-4-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 Temps Début: 11:35 Temps Fin: 11:50

8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date:	Mercredi, 2008-04-09 10:53:12
Utilisateur:	Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 42904 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 2-6476-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-6258-1

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents paterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 9-4-08 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 4:00 Sceau: DELASTEK CONT-OBTES 34

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Mercredi, 2008-04-09 10:53:12
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 42904 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20176-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10-4-08 Heure Début: 8:05 Heure Fin: 8:10 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleua 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opéaration pour le deuxième pli.

Date: 10-4-08 Heure Début: 8:10 Heure Fin: 8:30 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10-4-08 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 8:40 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Curing début: 8:30 Curing Fin: 12:30

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 42904 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20176-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 10-4-08 Heure Début: 9:45 Heure Fin: 10:00 Sceau: DELASTEK COMP OSITES 34

24.0	AAC0452	Polybond B46F

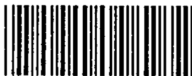
Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6324-1

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) 1-19230-2

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 10-4-08 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 1:35 Sceau: DELASTEK COMP OSITES 34

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 42904 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 10-4-08 Heure Début: 1:35 Heure Fin: 1:45 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Curing Début: 1:20 Curing Fin: 2:35

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20176-1

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 11-4-08 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:05 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 42904 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

DAte: 11-4-08 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:50 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 34

32.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 11-4-08 Heure Début: 11:50 Heure Fin: 12:00 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 34

Curing Début: 11:05 Curing Fin: 8:00

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 14-4-08 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:10 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 34

34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 14-4-08 Heure Début: 8:15 Heure Fin: 8:45 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 34

Date: Mercredi, 2008-04-09 10:53:13
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 42904 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AAC0062	Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

1- Surface Veil
2- Label
3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 14-8-08 Heure Début: 8:50 Heure Fin: 9:10 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6502-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 18-8-08 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:30 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

 Form: rprocess

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc. www.delastek.com

DELASTEK 39

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job	: 43409	**Numéro Article**	: DKC134-0013
Numéro Soumission	: 2017	**Numéro Dessin**	: D2445
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 2008-10-28 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: D
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2008-10-24 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 43268		



Écrit par : ____________________

Vérifié & Approuvé par : ____________________

Commentaires : N° de pièce Dart Aérospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date:_______ Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau:_______

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6828-3

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43409 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 27-10-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 Temps Début: 3:40 Temps Fin: 3:55

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 27-10-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 Temps Début: 3:55 Temps Fin: 4:10

8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43409 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6582-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-6732-1

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents paterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date 01-10-08 Heure Début: 9:00 Heure Fin: 9:20 Sceau: 

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43409 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22263-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 28-10-08 Heure Début: 8:20 Heure Fin: 8:25 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opéaration pour le deuxième pli.

Date: 28-10-08 Heure Début: 8:25 Heure Fin: 8:40 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 28-10-08 Heure Début: 8:40 Heure Fin: 8:50 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

Curing début: 8:25 Curing Fin: 2:00

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43409

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-21953-1

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6270-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 23-09-08 Heure Début: 2:10 Heure Fin: 2:20 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 34

24.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6520-1

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) 43309

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 29-10-08 Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:35 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43409 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 29-10-08 Heure Début: 9:35 Heure Fin: 9:45 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

Curing Début: 9:20 Curing Fin: 10:40

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22263-1

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 30-10-08 Heure Début: 8:05 Heure Fin: 8:10 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43409
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

DAte: 30-10-08 Heure Début: 8:10 Heure Fin: 8:40 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 30-10-08 Heure Début: 8:40 Heure Fin: 8:50 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

Curing Début: 8:10 Curing Fin: 2:15

33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 30-10-08 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:20 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITE 7

34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 30-10-08 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:50 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43409 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AAC0062	Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041 (e86)

36.0	AAC0444	Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

1- Surface Veil
2- Label
3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 4/10-08 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:50 Sceau: 

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6611-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 31-10-08 Heure Début: 9:05 Heure Fin: 9:20 Sceau: 

Date: Mardi, 2008-10-28 09:15:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43409 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
43.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-217AG-1

44.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-21A92-4

45.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: NOV 03 2008 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: 1 Date: NOV 05 2008 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

46.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 5-11-08 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 1:40 Sceau: DELASTEK QA-11

47.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 5-11-08 Sceau: DELASTEK 11

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Form: rprocess